

ใบงานที่ 2.1

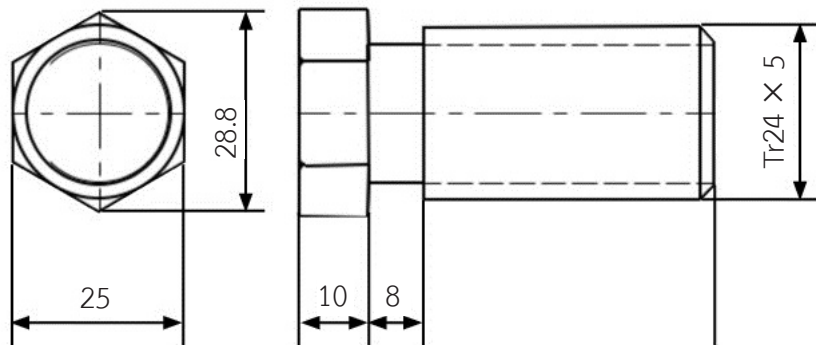
ปฏิบัติงานกัดชิ้นรูปหกเหลี่ยม

จุดประสงค์

สามารถกัดชิ้นรูปหกเหลี่ยมได้

เครื่องมือและอุปกรณ์

1. แวนตานิริภัย
2. ดอกกัด End Mill 16 มม. ขึ้นไป
3. หัวแบ่ง จานแบ่ง
4. เวอร์เนียคาลิปเปอร์
5. กระดาษบาง ๆ



ชิ้นงานจากใบงานที่ 1.3

ขั้นตอนการทำงาน

1. นำชิ้นงานที่กลึงเกลียวจากใบงานที่ 1.3 มาจับยึดด้วยหัวจับของหัวแบ่งบนเครื่องกัด
2. คำนวณการหมุนหัวแบ่ง โดยการแบ่งด้วยองศารอบหัวแบ่ง ($360/6 = 60$ องศา)
3. จับยึดดอกกัด End Mill มีขนาด 16 มม. หรือใหญ่กว่า
4. ตั้งความเร็วรอบให้เหมาะสมกับขนาดดอก End Mill
5. เปิดสวิตช์หมุนดอกกัดและเลื่อนชิ้นงานขึ้นมาสัมผัสกับดอกกัด โดยการใช้กระดาษคั้นระหว่าง

ชิ้นงานและดอกกัด

6. ตั้งสเกลที่แขนป้อนที่ขีด 0 (ศูนย์)
7. เลื่อนโต๊ะงานให้ชิ้นงานออกพ้นจากดอกกัด
8. ป้อนความลึกตามที่คำนวณมา แล้วทำการกัดด้านที่ 1 วัดขนาดชิ้นงาน
9. หมุนหัวแบ่งตามที่คำนวณมาเพื่อกัดด้านที่เหลือจนครบทุกด้าน
10. หยุดเครื่องเพื่อทำการตรวจสอบขนาดความกว้างระหว่างด้าน 25 มม. ด้วยเวอร์เนียร์

คาลิปเปอร์

11. ปิดสวิตช์เครื่องแล้วนำชิ้นงานออก ลบคมด้วยตะไบ และทำความสะอาดเครื่องมือ เครื่องกัด

ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องมือกล 3

ใบประเมินผลการปฏิบัติงานที่ 2.1

จุดประสงค์ สามารถกั้ดขึ้นรูปหกเหลี่ยมได้

จุดที่	ขนาดตามแบบ	คะแนนเต็ม	คะแนนที่ได้
1	คำนวณการหมุนแบ่งองศารอบหัวแบ่งได้	10	
2	จับยึดดอกกั้ดได้ถูกต้องปลอดภัย	10	
3	เลือกใช้ความเร็วรอบได้เหมาะสม	10	
4	ชิ้นงานกั้ดได้ถูกต้องเรียบร้อย	20	
5	ปฏิบัติงานถูกต้องตามขั้นตอน	20	
6	การตรงต่อเวลา	10	
7	การทำความสะอาด	10	
8	มีการบำรุงรักษาเครื่องกั้ด	10	
รวมทั้งหมด		100	

ผลการประเมิน ดีมาก ดี พอใช้ ต้องปรับปรุง ต่ำกว่าเกณฑ์

หมายเหตุ	ผลการประเมิน
การกำหนดพิกั้ด ผู้สอนและผู้เรียน แสดงความคิดเห็นร่วมกันเพื่อกำหนดพิกั้ด แต่ละจุดก่อนลงมือปฏิบัติงาน	ได้ร้อยละ 80 - 100 ดีมาก 70 - 79 ดี 60 - 69 พอใช้ 50 - 59 ต้องปรับปรุง น้อยกว่า 50 ต่ำกว่าเกณฑ์